



ВУЛКАНИЗАТОР СО СМЕЩЕННЫМ ЦЕНТРОМ

Модель: ТЕРМОПРЕСС-1М

1 .ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ.

1.1 Вулканизатор модели «Термопресс-1М» выпущен в 2010 г. компанией РОССВИК.

1.2 В данной модели применены следующие модификации:

- изменена конструкция гайки винта-с целью быстрой замены после её износа;
- на винте выполнены лыски "под ключ"- для работы без воротка;
- на воротке установлены резиновые фиксаторы- для быстрого съёма воротка;
- в конусную часть винта для удобного прижима оснастки установлен шарик из шарикоподшипниковой стали;
- вся электропроводка внутри корпуса уложена в термостойкий кембрик и отделена от нагревающих деталей термостойкой ватой;
- все подсоединения электроэлементов производятся при помощи механических быстросъёмных клемм;
- в электросхему установлена защита от перегрева плиты (160°С);
- в конструкцию внесена дополнительная опция- подключения нагревательного мата в боковой разъём;
- со встроенным предохранителем ЗА для отключения мата при его неисправности;
- в конструкцию добавлены: выключатель нагревательной плиты, выключатель и индикационная лампа мата;
- на боковых проушинах установлено дополнительное ребро жесткости;
- с задней стороны корпуса выполнено отверстие для регулировки рабочей температуры после установки термостата, не открывая нижней крышки (применяется только для настройки рабочей температуры 145°С, после сборки или ремонта);
- покрасочное покрытие деталей вулканизатора выполнено по технологии порошкового покрытия и дает возможность надежного предохранения деталей вулканизатора от влаги, менее подвержено сколам и царапинам, более долговечно;
- на опорных планках, нижней части корпуса вулканизатора, выполнены резьбовые отверстия для крепления вулканизатора к столу при помощи болтов;
- для удобства в конструкции используется вилка С ЗАЗЕМЛЕНИЕМ, которая дает возможность ЗАЗЕМЛИТЬ вулканизатор через розетку с подводом заземления;

Каждый вулканизатор имеет заводской номер и проходит процесс тестирования перед отправкой, данные указываются в разделе «Свидетельство о приемке».

На данном этапе разрабатываются и испытываются новые опции для вулканизатора, которые будут внедряться в последующих моделях.

Все замечания, рекомендации, пожелания от пользователей ждём по

E-mail: rossvik1@astranet.ru

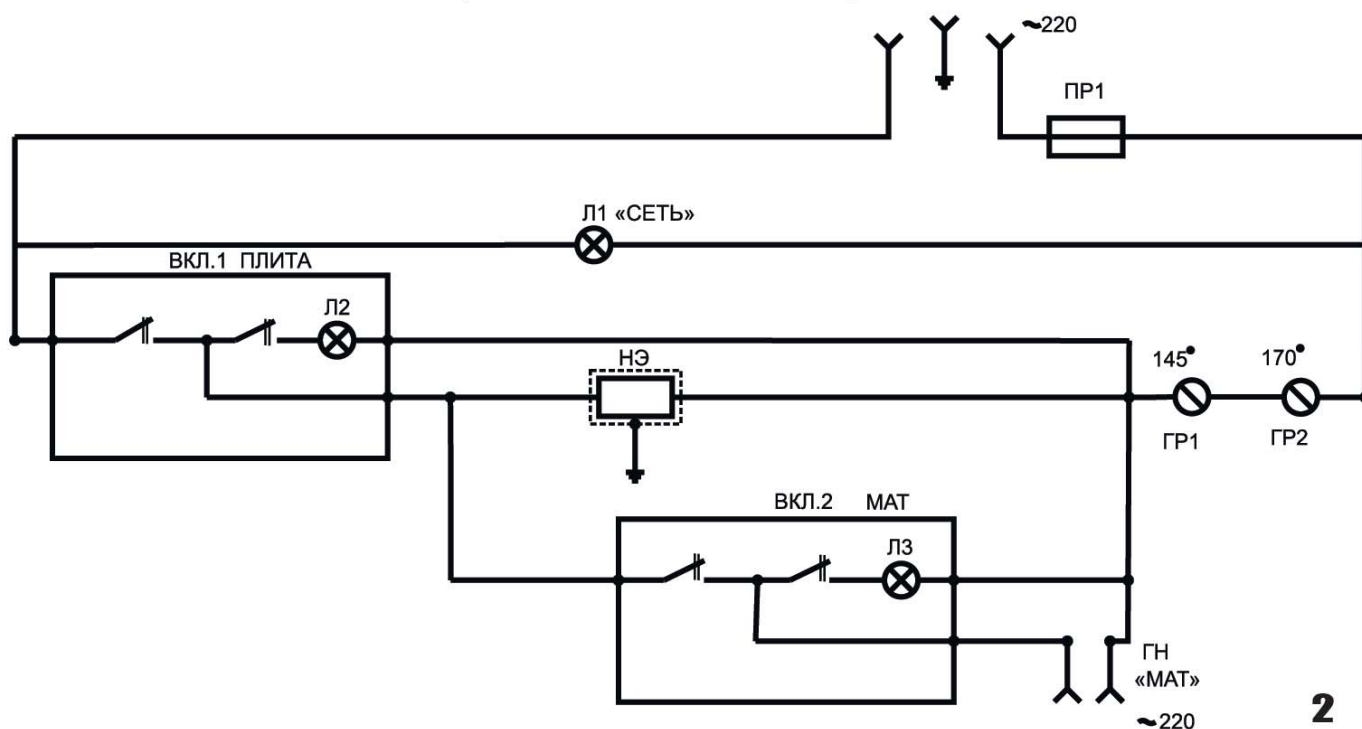
Тел/факс (8512) 57-86-95.

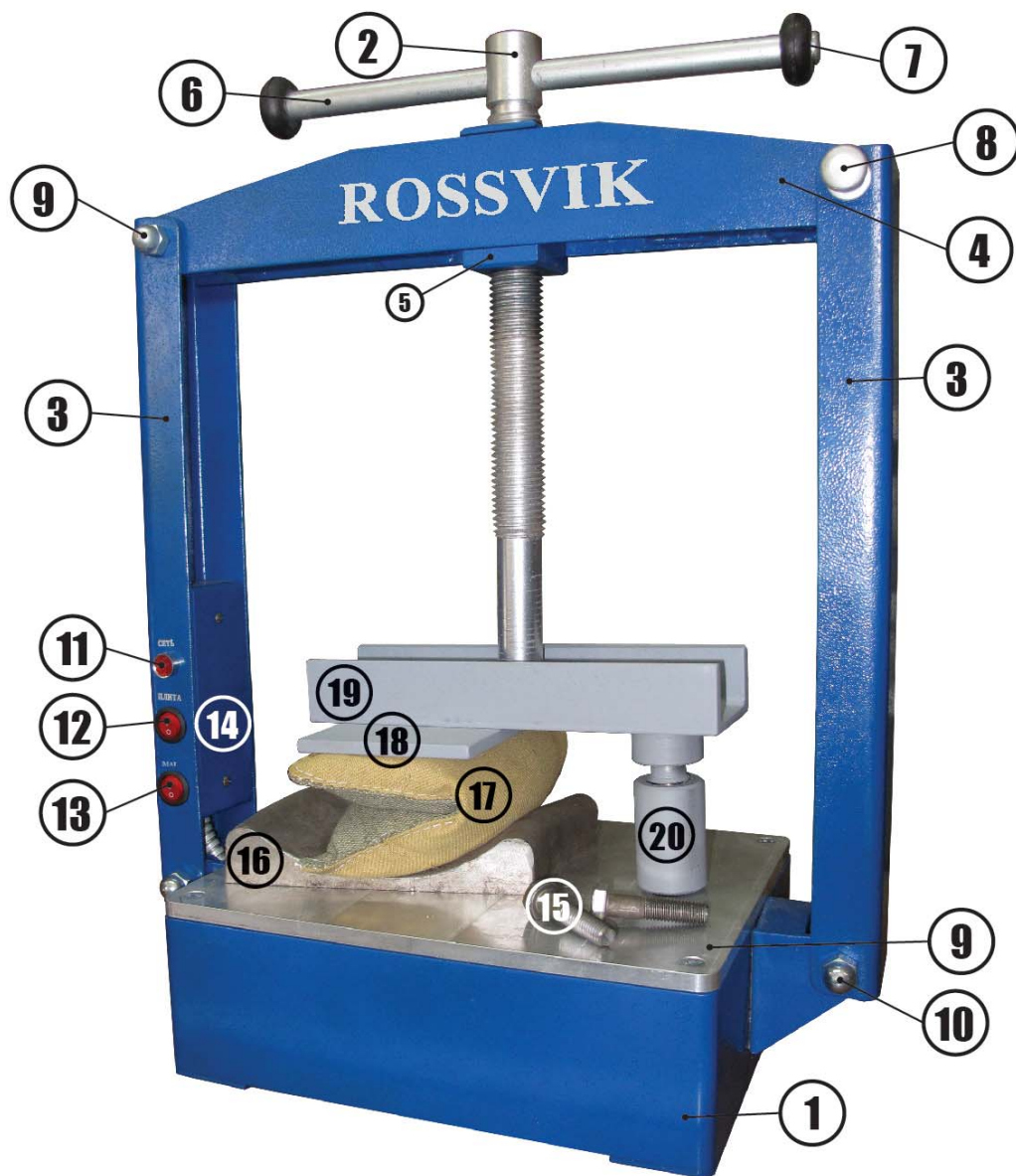
- 1.3 Вулканизатор модели «Термопресс-1М» предназначен для ремонта шин легкой техники.
- 1.4 Монтаж вулканизатора производится на столе при помощи крепежных болтов.
- 1.5 Источники электропитания подключаются только после установки и монтажа оборудования на рабочее место и подключения **ЗАЗЕМЛЕНИЯ**, необходимо использовать конструкцию розетки **С ЗАЗЕМЛЕНИЕМ**.
- 1.6 Категорически **запрещается** работать на оборудовании **БЕЗ ЗАЗЕМЛЕНИЯ**.
- 1.7 Перед началом работы изучить инструкцию по эксплуатации.
- 1.8 Данная модель может изготавливаться по просьбе клиента: основных цветов- синего или красного, (возможные варианты- оранжевый, зелёный, серый), в сборном или разборном виде, без защиты , без мата.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

1. Тип оборудования.....	Стационарный
2. Размер рабочей зоны, мм.....	235x300
3. Рабочая температура, гр. по С.....	145
4. Обеспечение температурного режима.....	автоматическое
5. Время нагрева плиты до раб. температуры, мин.....	15-20
6. Порог срабатывания защиты, гр. по С.....	160
7.Рекомендуемая температура окружающей среды гр. по С.....	22(+2)
8. Усилие прижима, кг/с.....	1000
9. Мощность вулканизатора , Вт.....	1000
10. Мощность вулканизатора с матом, Вт.....	1300
11. Среднечасовой расход эл.энергии с матом кВт/ч.....	0,3
12. Источник питания, напряжение, В.....	220
13.Источник питания, частота, Гц	50
14. Габаритные размеры , мм	
Длина.....	235
Ширина.....	440
Высота	550
15. Масса оборудования, кг.....	21

Принципиальная электросхема





3. УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ.

3.1 Вулканизатор модели «Термопресс-1М» состоит из следующих частей:

- | | |
|--------------------|-------------------------------------|
| 1. Корпус | 9. Плита с нагревательным элементом |
| 2. Винт прижимной | 10. Гайка колпачковая |
| 3. Опора боковая | 11. Световая индикация «СЕТЬ» |
| 4. Перекладина | 12. Включатель «ПЛИТА» |
| 5. Гайка подвижная | 13. Включатель «МАТ» |
| 6. Вороток | 14. Защитный экран |
| 7. Фиксатор | 15. Болт монтажный |
| 8. Штифт ручной | 23. Гнездо для подключения Мата |
| | 24. Предохранитель 3А |

Основная оснастка в комплекте поставки

16. Лекало профильное алюминиевое
17. Теплостойкий выравнивающий мешок
18. Пластина подкладная стальная
19. Рычаг(швеллер стальной)
20. Опора регулируемая в сборе

Дополнительная опция(поставляется по заявке)

- Мат электрический
 Лекало профильное(профиль по заявке)
 И др. приспособления.

- 3.2 При подключении источника питания **С ЗАЗЕМЛЕНИЕМ** загорится световая индикация (14) «СЕТЬ»
- 3.3 После включения выключателем «**ПЛИТА**» загорается световая индикация «**ПЛИТА**» и происходит нагрев плиты.
- 3.4 Если требуется подключение мата, то необходимо мат соединить с вулканизатором через разъём и включить выключатель «**МАТ**», загорается световая индикация «**МАТ**» и происходит одновременный нагрев мата с плитой.
- 3.5 При достижении рабочей температуры плиты происходит автоматическое отключение плиты и мата от источника питания при помощи термостата, световая индикация «**ПЛИТА**» и «**МАТ**» гаснут.
- 3.6 При остывании плиты на несколько градусов от рабочей температуры, происходит автоматическое подключение плиты и мата к источнику питания (для достижения рабочей температуры), световая индикация «**ПЛИТА**» и «**МАТ**» загораются. Данный процесс повторяется периодически.
- 3.7 При нагреве плиты до 160°С и более срабатывает тепловая защита и отключает всё электрооборудование от источника питания при помощи термостата.
- 3.8 После остывания плиты тепловая защита включает всё электрооборудование .
- 3.9 По окончании ремонтных работ все операции выполняются в обратном порядке.

4. ЗАПРЕЩАЕТСЯ

- 4.1 Допускать к работе с оборудованием лиц, не прошедших инструктаж по технике безопасности, не ознакомившихся с паспортом оборудования, не прошедших обучение на рабочем месте.
- 4.2 Работать с оборудованием **БЕЗ ЗАЗЕМЛЕНИЯ**.
- 4.3 Работать с оборудованием, не закрепленным монтажными болтами.
- 4.4 Подключать источники питания, превышающие технические характеристики оборудования (п. 2.)
- 4.5 Отключать защиту в электросхеме (для предотвращения перегрева плиты).
- 4.6 Отключать предохранитель мата.
- 4.7 Использовать в гнезде для соединения с матом предохранитель мощнее 3 А.
- 4.8 Работать с оборудованием во влажной среде.
- 4.9 Ремонтировать оборудование при включённом источнике питания.
- 4.10 Эксплуатировать оборудование при неисправных узлах и деталях.
- 4.11 Применять вместо воротка другие предметы и увеличивать длину воротка.
- 4.12 Использовать оборудование не по его назначению.
- 4.13 Подвергать оборудование ударам молотка, кувалды и других предметов.
- 4.14 Изменять конструкцию оборудования.
- 4.15 Изменять электрическую схему.
- 4.16 Применять оснастку, не предусмотренную в комплекте поставки.
- 4.17 Оставлять оборудование после выполнения работ с подключённым источником питания

5. ПОРЯДОК РАБОТЫ.

Ознакомиться с техническими характеристиками оборудования.

Установить вулканизатор на рабочее место в положении, удобном для работы. (Кабельный ввод и разъём мата находятся на удаленном расстоянии от специалиста).

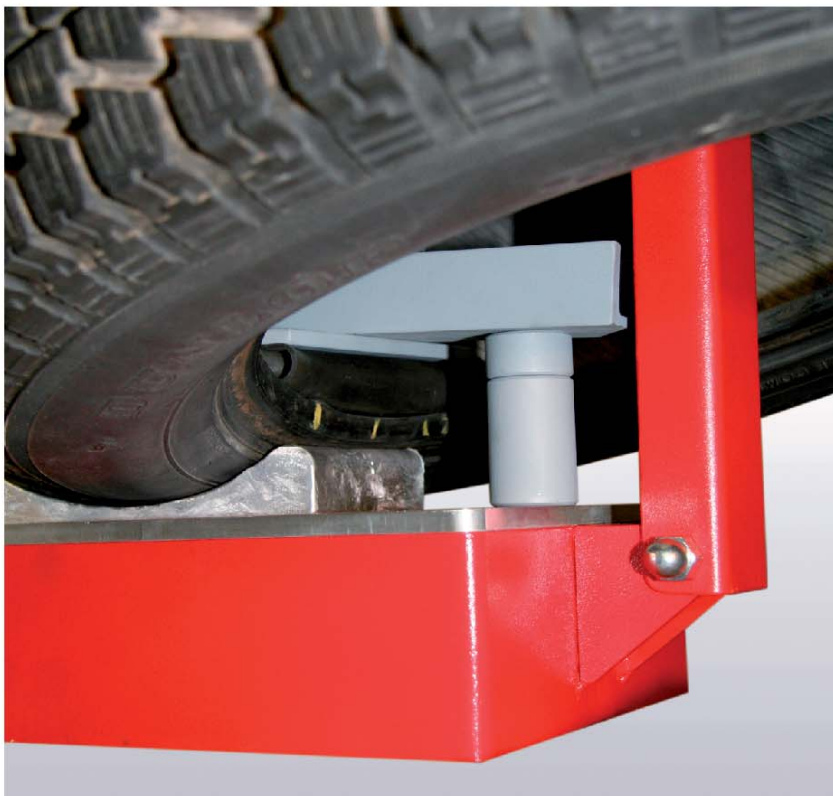
Закрепить вулканизатор на рабочем месте при помощи монтажных болтов (16).

Подсоединить источник питания с ЗАЗЕМЛЕНИЕМ.

Проверить световую индикацию «СЕТЬ» (11) (горит).

Вытащить ручной штифт (8) и развести в стороны перекладину (4) и боковую опору(3).

Установить: ремонтную шину, ремонтные материалы согласно технологии ремонта шин, оснастку для ремонта, (согласно рис.2.)



Включить выключателем (12) плиту и по необходимости мат (13).

По окончании ремонта шины, все операции выполнить в обратном порядке.

Выключить оборудование.

Произвести техническое обслуживание по окончании работ.

6. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ.

6.1 Оборудование содержать в чистоте.

6.2 Не допускать загрязнения подвижных частей, соединений.

6.6 Для продления срока службы оборудования рекомендуется соблюдать п2 и п4. настоящего паспорта.

7. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА.

Предприятие-изготовитель гарантирует работу оборудования (при правильной эксплуатации и выполнении технического обслуживания) 12 месяцев со дня продажи.

Если в течение гарантийного срока оборудование использовалось в соответствии с руководством по эксплуатации и вышло из строя по причине дефектов материала, то изготовитель обязуется осуществить ремонт или замену дефектных деталей за свой счёт.

Гарантия аннулируется в случае использования оборудования не по назначению и с нарушением требований, указанных в паспорте оборудования. Претензии в данном случае не принимаются.

8. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ.

8.1 Вулканизатор модели «Термопресс-1М» признан годным к эксплуатации.

Дата выпуска _____

Заводской № _____

Диапазон автоматической работы плиты нагрева:

Максимальная раб. температура _____

Минимальная раб. температура _____

Особые отметки _____

Все замеры при тестирования вулканизатора производились в лабораторных условиях при температуре окружающей среды 22 гр.по С +- 2гр.по С.

Мастер ОТК
Мастер участка

М.П.

9. СВЕДЕНИЯ О РЕКЛАМАЦИЯХ.

9.1. Детали и сборочные единицы заменяются заводом-изготовителем при условии представления акта –рекламации с полным обоснованием причин поломки.

9.2. Акт на обнаруженные неисправности должен быть составлен при участии лиц, возглавляющих предприятие, в 5-дневный срок с момента обнаружения дефекта, и отправлен на завод с дефектными деталями не позднее 30 дней с момента составления акта.

9.3. В акте должны быть указаны:

дата выпуска, дата начала эксплуатации, описание дефекта, а также подробно обстоятельства, при которых обнаружен дефект.

9.4 При не соблюдении указанного порядка завод рекламаций не принимает.

9.5 Завод оставляет за собой право совершенствования конструкций изделия без внесения изменений в настоящий паспорт.

Способ установки шины на вулканизатор при ремонте повреждений беговой дорожки.

Перед установкой шины необходимо снять вороток с вулканизатора .

Подготовка шины к вулканизации производится в обычном порядке:
1. в шину укладываются нагревательный мат и выравнивающий мешок.
2. укладывается подкладная пластина.
3. сверху устанавливается стальной рычаг и прижимается винтом вулканизатора.

При выполнении ремонта по беговой, шина устанавливается непосредственно на плиту вулканизатора.

Профильное лекало и регулируемая опора не используются.



Обратите внимание!
При ремонте беговой дорожки вороток снимается, поэтому винт вулканизатора затягивается при помощи ключа. Нижняя часть зажимного винта имеет специальные фаски для удобной работы ключом.